

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 特許公報 (B2)

(11)特許番号

第2542266号

(45)発行日 平成8年(1996)10月9日

(24)登録日 平成8年(1996)7月25日

(51)Int.Cl.⁶
B 23 K 35/02
35/36

識別記号 庁内整理番号

F I
B 23 K 35/02
35/36

技術表示箇所
N
G

請求項の数3(全5頁)

(21)出願番号 特願平1-258553
(22)出願日 平成1年(1989)10月3日
(65)公開番号 特開平3-124391
(43)公開日 平成3年(1991)5月27日

(73)特許権者 99999999
日鐵溶接工業株式会社
東京都中央区築地3丁目5番4号
(72)発明者 福田 栄一
千葉県習志野市東習志野7丁目6番1号
日鐵溶接工業株式会社習志野工場内
(72)発明者 福島 新一
千葉県習志野市東習志野7丁目6番1号
日鐵溶接工業株式会社習志野工場内
(72)発明者 杉岡 黙
千葉県習志野市東習志野7丁目6番1号
日鐵溶接工業株式会社習志野工場内
(74)代理人 弁理士 大関 和夫
審査官 日比野 隆治

最終頁に続く

(54)【発明の名称】 ガスシールドアーク溶接用銅メッキ鋼ワイヤ

1

(57)【特許請求の範囲】

【請求項1】ペールパックに装填される直径1.6mm以下の銅メッキ鋼ワイヤにおいて、ワイヤ素地とワイヤ表面メッキ層との間に介在するCa量が、Cuメッキ厚さを含む(1)式を満足し、かつ、油付着量が0.30~1.20g/10kgであることを特徴とするガスシールドアーク溶接用銅メッキ鋼ワイヤ。

$$Ca\text{量} (\text{mg}/\text{m}^2) \leq 28.1Cu\text{メッキ厚さ} (\mu\text{m}) + 22.5 \dots \dots \quad (1) \text{式}$$

【請求項2】ワイヤの引張強さが下記範囲にあるソリッドワイヤである請求項1記載のガスシールドアーク溶接用銅メッキ鋼ワイヤ。

ワイヤ径、1.6mmの場合 70~100kgf/mm²

1.4mmの場合 75~115kgf/mm²

1.2mmの場合 80~130kgf/mm²

2

【請求項3】ワイヤの引張破断荷重が下記範囲にあるフラックス入りワイヤである請求項1記載のガスシールドアーク溶接用銅メッキ鋼ワイヤ。

ワイヤ径、1.6mmの場合 75~110kgf

1.4mmの場合 65~90kgf

1.2mmの場合 55~80kgf

【発明の詳細な説明】

(産業上の利用分野)

本発明はCO₂及びArを主成分とするシールドガスを使用するガスマタルアーク溶接用のワイヤに関するものである。詳しくはロボットなどを使用して行う自動アーク溶接用に主に使用されるペールパックに装填された銅メッキ鋼ワイヤ(以下ワイヤという)で長時間の溶接に使用されても中断などのトラブルなく使用でき、かつピード蛇行などのない品質の良好な溶接部が得られるワイヤ

に関するものである。

(従来技術)

最近、能率及び品質面からロボット溶接あるいは例えは同時に一人で10トーチ以上の溶接機が運転できる自動溶接装置が採用されつつある。この場合に使用されるワイヤは従来の20kg以下の重量のスプール巻きワイヤに代わり200~400kg収納できるいわゆる円筒形状のペールパックに入れたワイヤが多用されつつある。このようなペールパックに装填されたワイヤに要求される特性としては、(1)何十時間もの溶接が継続して行われるため、ワイヤの送給性がチップ詰りなどによる中断などがよく長時間安定しており、(2)人がアークを見て作業をしないためワイヤの先端振れが小さく溶接ビードが蛇行しないことがあげられる。

しかしながら、これらのペールパックに装填されるワイヤに要求される特性に対しては、従来のスプール巻きワイヤの持つ特性だけでは十分満足させることは出来ず、溶接中断トラブルにはチップの交換頻度を多くしたり又、ビード蛇行に対してはワイヤ矯正機を使用するなどで対応しているのが現状である。

(発明が解決しようとする課題)

本発明者らは以上述べたようなペールパックに装填されたワイヤの問題点を解決しようとしたもので、先ず、従来からあるスプール巻きワイヤと比較して何が違うのかを調査した。その結果、特開昭58-35068号公報に述べられているように、ペールパックに装填されたワイヤは直進性が良く、溶接時ワイヤがチップを通過する時、一方向にある曲率半径を持ったスプール巻きワイヤと違って、チップ内壁からワイヤへの通電点が一定箇所になりにくく、チップ内壁を広い範囲に亘って移動する。そのためチップ内壁面で小さなスパークがあちこちで生じて、アークが不安定になると共にその部分はワイヤの通過時摩擦抵抗を大きくする硬いFe-Cu合金ができるため、チップが、短時間に損傷して行き、ついには送給ストップに至るということが明らかとなった。

(課題を解決するための手段)

本発明者らはこの現象に注目して、通電点の移動が頻繁に起こりやすいペールパックに装填されたワイヤでのワイヤ及びワイヤ表面の性状、付着物質につき送給性との関連性を実験的に調査した。その結果、銅メッキとメッキ下の鉄素地との間に残留している潤滑剤のCa量、銅メッキ量(厚さ)及びワイヤ表面に付着させている油量さらにはワイヤの引張強さまたは引張破断速度が相互的にペールパックに装填されたワイヤの送給性及び他の特性に大きく影響していることを見出したものである。すなわち、ペールパックに装填される直径1.6mm以下の銅メッキ鋼ワイヤにおいてワイヤ素地とワイヤ表面メッキ層との間に介在するCa量が、Cuメッキ厚さを含む(1)式を満足し、かつ、油付着量が0.30~1.20g/10kgであることを特徴とするガスシールドアーク溶接用ワ

ヤが長時間の溶接に使用されても中断などのトラブルなく使用できることを見出したものである(ここで(1)式……Ca量(mg/m²)≤28.1Cuメッキ厚さ(μm)+22.5)。またソリッドワイヤの場合は引張強さ、フラックス入りワイヤの場合は引張破断荷重をある範囲に設定することによりワイヤの先端振れが小さく溶接ビードが蛇行しない品質の良好な溶接部が得られることを見出したものである。なお、ワイヤ素地とワイヤ表面メッキ層との間に介在するCa量の基本的な作用効果については本発明者による特願昭63-76193号の明細書で既に明らかにしているが、本発明は最近増加しつつあるペールパックに装填されるワイヤに関しての提案に係るものである。

(作用)

先ず、銅メッキ鋼ワイヤにおいてワイヤ素地とワイヤ表面メッキ層との間に介在するCa量をCuメッキ厚さとの関連で規制したのは次の理由による。即ち、ペールパックワイヤにおいては直進性が良すぎてチップ内壁とワイヤ間に通電点の移動が短いスパークを伴って頻繁に起こるが、Ca量が多いとCaイオンの介在によってスパークが継続し易く短いスパークが長いスパークに変化し、チップを短時間に損傷させる。また新通電点に移動しようとしたときその部分にCa酸化物が存在すると通電が阻害され、溶接アークが突然切れる等の現象を起こせるが、この場合銅メッキ厚さが厚い場合、それらの現象の現れる程度が小さくなる。第1図はその関係を示す図であり、長時間溶接送給性試験の結果は、Ca量が多い程短時間で送給不良が生ずるが銅メッキ厚さが厚くなる程その時間が長くなることを示している。尚、実験条件は、ワイヤとして、JIS Z3312 YQW1該当品、径1.6mm、溶接条件は、400A、32V、炭酸ガス25l/minで、下向きビードオンプレート溶接である。

供試ワイヤは、一般的な逆ひねりを加えて50kg装填したペールパック(350kg用)より、取り出し装置、通常の送給装置を経て6m長さのコンジットケーブル及びピストル型トーチを使用して溶接した。また、長時間送給性試験を行うため、トーチを固定し溶接試験板を回転治具上に乗せ回転させ、溶接ビードが継続して累層出来るようにして行った。溶接は5分間の連続溶接を1サイクルとして、最高20サイクルほぼ連続して実施し、最後まで送給性に問題なく溶接出来たか、送給不良が途中で発生し溶接が中断したかあるいは最後まで溶接は中断しなかったがアークが不安定になったかを判定した。この場合のワイヤの油付着量は0.5~1.0g/10kgにして行った。

尚、第1図はワイヤ径、1.6mmについての実験データであるが、他のワイヤ径、1.4mm及び1.2mm、さらにフラックス入りワイヤについてもほぼ同様の傾向を示す結果が得られた。

Caは伸線で使用する潤滑剤である石灰石鹼の形で、或いは焼純した場合は加熱分解してCaOの形で残存する。ワイヤ中のCa量の定量方法は100gのワイヤをエチアル

コールで洗浄して5~10cmの長さに切断し、このワイヤを希塩酸(7%)中で10分間沸騰させてCaを溶解濾過した後、原子吸光光度計でCaを定量する。この場合鋼素地も多少溶解するが一般的な鋼に含有されるCa量は僅かであるので全ての検出されたCa量を鋼素地にワイヤ表面メッキ層との間に介在するCa量とする。

ワイヤ表面メッキ層と鋼素地との間に介在するCa量を規制する方法としては種々考えられるが、最も効果的と考えられるのはメッキ前の前処理方法であって特にバイボーラ電解脱脂方法が効果がある。しかし、この方法の他に例えば陰極電解酸洗、通常の陽極電解脱脂等の方法さらに石灰石鹼を潤滑剤として使用したなどの洗浄方法(圧力水による洗浄方法、ブラッシングなど機械的方法、他)を前記メッキ前処理方法に加えて行うのが有効である。

銅メッキ厚さの制御は容易であり、メッキを行うサイズ、メッキ電流、時間等を変えて達成される。

油付着量を0.30g/10kg以上に規制するのは、溶接時のコンジット及びチップでの摩擦抵抗を小さくし送給性を良くするため必要であるが、ペールバックワイヤの場合、特に1.20g/10kgを超えると好ましくない。これはペールバックにワイヤを装填するとき直進性を出すため矯正ローラーを通すがこれ以上の油付着量になるとローラーでのスリップ現象が生じ易くなるため、装填されたワイヤに小さなうねりが生じ易くなる。これはペールバックワイヤに必要となる特性であるワイヤ先端が振れないと長時間の送給性が良いことの2点を損なうことになる。

ワイヤの引張強さはペールバックワイヤの長時間の送給性及び溶接時ワイヤ振れの両面に油付着量及びCa量とも関連して影響する。即ち、各ワイヤ径の引張強さが下限値未満の場合ワイヤの剛性が小さく送給時コンジットの屈曲部に追従し易くワイヤにくせがつき易く、ワイヤ*

*の先端振れの原因になる。一方上限値を超えた場合送給時コンジットの屈曲部で送給抵抗を増すことになり、送給性を悪くする。ワイヤの引張強さはペールバックにワイヤの装填する製造時にも油付着量と共に影響し、低すぎるとうねりを生じ易く、高すぎると安定した装填が出来なくなる。

ラックス入りワイヤの場合は、ワイヤの内部にラックスが充填されており引張破断荷重を断面積で割る引張強さではワイヤの剛性を示せないため、各ワイヤ径の引張破断荷重(kgf)そのままを規定した。尚、これらの引張強さ又は引張破断荷重はワイヤ原線又は原パイプの成分及び製造工程における焼鈍の有無、焼鈍径及び焼鈍条件を変えることにより設定できる。

(実施例)

以下に本発明ワイヤの製造方法を含めて、実施例で詳しく説明する。

先ず、ソリッドワイヤは原線径5.5mm、化学成分C:0.7%、Si:0.78%、Mn:1.50%の熱延鋼線材を原線としメカニカルデスケーリングでスケール除去後酸洗し、潤滑剤である石灰石鹼の懸濁液中に浸漬して塗布乾燥し、伸線潤滑剤としてNa系金属石鹼を使用して2.0~2.4mmまで伸線した後、第1表に示す圧力水での洗浄の有無、焼鈍の有無、メッキ前処理工程及びメッキ工程を経て製品径1.2~1.6mmの本発明ワイヤ及び比較ワイヤを製造し、前述の長時間の溶接送給性試験を行った。ラックス入りワイヤの場合は化学成分C:0.05%、Si:0.01%、Mn:0.40%の12mmの原パイプにラックスを充填し、Ca系金属石鹼を使用して2.4~4mmまで伸線した後、第1表に示す圧力水での洗浄の有無、焼鈍の有無、メッキ前処理工程及びメッキ工程を経て製品径1.2~1.6mmの本発明ワイヤ及び比較ワイヤを製造し、前述の長時間の溶接送給性試験(判定方法も同じ)を行った。第1表にはその結果を示した。

第 1 表

テ ス ト N o.	区 分	ワ イ ヤ の 種 類	線引後 の圧 力 水 洗 浄 有 無	焼 鈍 の有 無	メッキ前処理	ワ イ ヤ の 特 性				長 時 間 溶 接 送 給 試 験 結 果
						Ca量 mg/m ²	銅 メ ッ キ 厚 さ μm	油 量 (g/10kg)	ワ イ ヤ の 引 張 強 さ (kgf/mm ²) または 破断荷重(kgf)	
1	本発明ワ イヤ	ソリッドワ イヤ	有	有	バイボーラ電解脱脂 陰極電解酸洗	5	0.42	0.65	76(1.6φ)	○
2			〃	〃	〃 〃	38	0.90	0.8	85(1.6φ)	○
3			〃	〃	〃 〃	25	0.79	0.45	95(1.4φ)	○
4			〃	〃	〃 〃	8	0.51	1.0	90(1.2φ)	○
5			〃	無	〃 〃	28	0.80	1.1	92(1.6φ)	○

テストNo	区分	ワイヤの種類	線引後の圧力水洗浄有無	焼鉈の有無	メッキ前処理	ワイヤの特性				長時間溶接送給試験結果
						Ca量 mg/m ²	銅メッキ厚さ μm	油量 (g/10kg)	ワイヤの引張強さ (kgf/mm ²)または 破断荷重(kgf)	
6	フラックス入りワイヤ		//	//	// //	20	0.50	0.8	94(1.6φ)	○
7			//	//	// //	25	0.21	0.9	120(1.2φ)	○
8			//	有	// //	12	0.95	0.6	83(1.6φ)	○
9			//	//	// //	9	0.50	0.8	77(1.6φ)	○
10			//	//	// //	25	0.54	0.9	72(1.4φ)	○
11			//	//	// //	4	0.45	0.4	67(1.2φ)	○
12			//	//	// //	6	0.25	0.8	68(1.2φ)	○
13	ソリッドワイヤ		無	//	// //	35	0.21	0.4	74(1.6φ)	×
14			//	//	陽極電解脱脂 陰極電解酸洗	80	0.9	0.7	83(1.6φ)	×
15			//	//	// //	50	0.8	0.4	84(1.6φ)	△
16			有	//	バイポーラ電解脱脂 陰極電解酸洗	15	0.2	0.2	75(1.6φ)	×
17			//	無	// //	20	0.5	1.45	94(1.6φ)	×
18			//	//	// //	25	0.6	0.4	114(1.6φ)	×
19			//	有	// //	12	0.7	0.6	49(1.2φ)	×
20	フラックス入りワイヤ		//	//	// //	30	0.15	0.7	59(1.2φ)	△
21			無	//	// //	45	0.35	0.8	62(1.2φ)	×
22			//	//	// //	25	0.45	1.8	63(1.2φ)	×

注：比較ワイヤのアンダーラインは数値限定外を示す。

ここで、焼鉈条件は550～750°C×3時間雰囲気ガスは窒素を使用した。メッキ前処理及びメッキの条件は次のとおりで行った。

1) バイポーラ電解脱脂

50A/本、7～12V

溶液 NaOH 100g/l

液温 80°C、線速 50～120m/分

2) 陽極電解脱脂

110A/本、7～12V

溶液 NaOH 100g/l

液温 60～70°C、線速 50～80m/分

50 3) 陰極電解酸洗

110A/本、7~12V

溶液 HCl 10~20g/l

液温 25°C、線速 50~80m/分

4) メッキ

70~130A/本、7~12V

溶液 KCN 5~20g/l、液温度 60°C

線速 50~80m/分

尚、最終伸線潤滑剤は植物性潤滑油を使用した。第1表で示した如く、ワイヤの製造条件を種々変えて製造したワイヤで本発明要件をすべて満足するワイヤ特性のものは長時間溶接試験で最後まで良好な結果が得られる。

(○印 テストNo.1~12)。
しかし、比較ワイヤで示した如く、Ca量-銅メッキ厚さが(1)式を満足しないもの (No.13~15及びNo.20~21)はワイヤ送給中断 (×印)あるいは中断はしなかった。

* たがアーケ不安定になった (△印)。

又、No.16~17およびNo.22は油量が不適当で中断、No.19はワイヤの引張破断荷重が低すぎて中断した。No.18は引張強さが高すぎて送給性不良を起こし中断した。

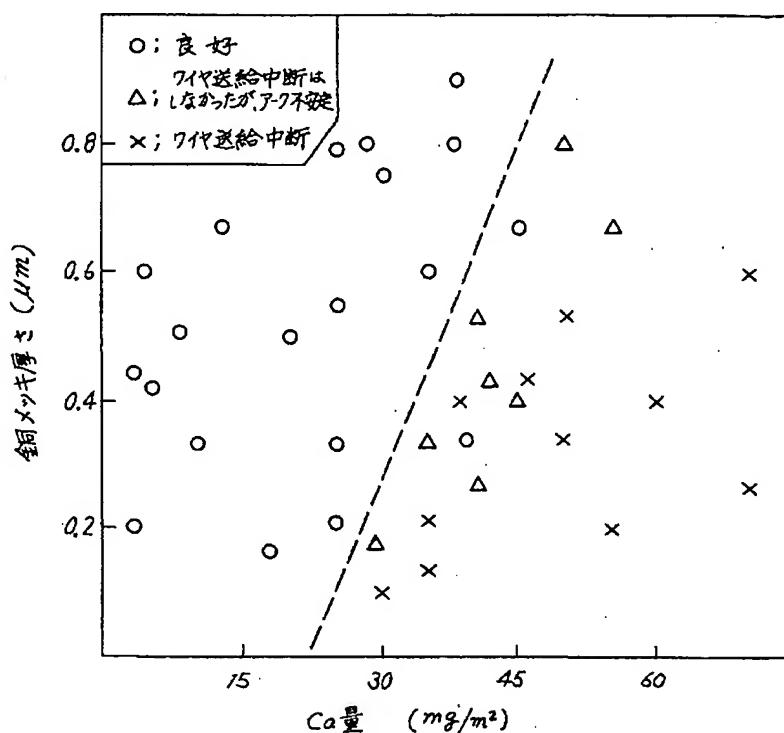
(発明の効果)

本発明によれば、最近ロボット溶接等に多用されつつあるペールバック入りのワイヤにおいて長時間の連続溶接においても送給性のトラブルがない且つワイヤの先端振れによりビード蛇行のない良好な溶接部が得られる溶接が可能になった。

【図面の簡単な説明】

第1図はワイヤ素地とワイヤ表面メッキ層との間に介在するCa量と銅メッキ厚さを変化させた場合の長時間の溶接送給性試験の判定結果を示す図である。

【第1図】



フロントページの続き

(56)参考文献 特開 昭54-131542 (JP, A)

特開 平2-80196 (JP, A)

特公 昭53-26569 (JP, B2)